

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр. ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с 40702810036260006735 К/с
3010181030000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Ручной кромкооблицовочный станок «KROM 750 max»



Компания
KROM

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|---|
| 1. Общие сведения о станке | 3 |
| 2. Технические данные | 3 |
| 3. Элементы станка | 3 |
| 4. Техника безопасности | 4 |
| 5. Установка, сборка и подключение | 5 |
| 6. Алгоритм работы | 6 |
| 7. Техническое обслуживание | 8 |
| 8. Рекомендации по эксплуатации | 9 |
| 9. Гарантийные обязательства | 9 |

Приложения:

| | |
|---|----|
| №1: QR-cod | 12 |
| №2: Схема сборки металлического стационарного расширительного стола | 12 |
| №3: ТЭНы | 13 |

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

Станок KROM 750 max - ручной кромкооблицовочный станок с двумя клеевыми валами (нанесение клея на кромку и деталь). На станке присутствует функция регулировки скорости подачи кромки от 0 до 5 м/мин. Большой объем клеевой ванны обеспечивает долгую работу на одной загрузке клея. Диапазон рабочей температуры от 120°C до 180°C.

Станок конструктивно способен работать в двух положениях:

Первый: заготовка фиксируется на столе, а оператор со станком в руках перемещается относительно неё и приклеивает кромку.

Второй вариант: станок монтируется в расширительный стол из ЛДСП и мебельная деталь двигается относительно неподвижного станка (более популярный вариант).

Станок способен обклеивать детали различной кромкой (ПВХ и АБС толщиной 0,4 мм, 1 мм, 2 мм) прямые и криволинейные детали.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

| НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРОВ | ЗНАЧЕНИЕ |
|-------------------------------|-------------|
| минимальный радиус, мм | 20 |
| готовность к работе, мин | ±9 |
| скорость подачи кромки, м/мин | 0,5 - 5 |
| толщина кромки, мм | 0,3 - 2 |
| ширина кромки, мм | 10 - 60 |
| рабочая температура, °C | 120 - 180 |
| мощность общая, Вт | 700 |
| источник питания, В | 220 |
| объем клеевой ванны, мл | 720 |
| клеевые валы, шт. | 2 |
| масса станка, кг | 11 |
| размеры станка, мм | 380×330×380 |

3. ЭЛЕМЕНТЫ СТАНКА

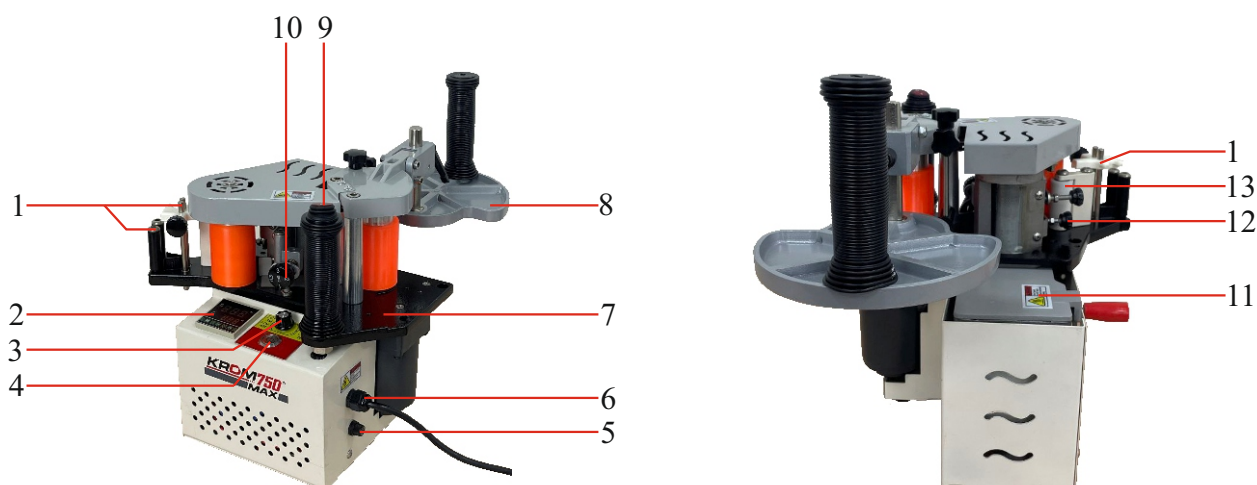


Рис. №1

| № | НАИМЕНОВАНИЕ | № | НАИМЕНОВАНИЕ |
|---|----------------------------------|----|--------------------------------|
| 1 | направляющие для кромки | 8 | верхняя опорная площадка |
| 2 | регулятор температуры с дисплеем | 9 | кнопка подачи кромки |
| 3 | главный выключатель (ТЭН) | 10 | регулятор прижимной пластины |
| 4 | регулировка скорости 0-5 м/мин | 11 | клеевая ванна |
| 5 | предохранитель | 12 | регулятор подачи клея-расплава |
| 6 | электроподключение | 13 | прижимной ролик |
| 7 | основная станина | | |

4. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

При эксплуатации станка KROM 750 max просим Вас соблюдать общие правила безопасности и в своих действиях руководствоваться здравым смыслом. Не допускается работа на станке в алкогольном и/или наркотическом опьянении, в состоянии похмелья, тремора и в депрессивно-раздражённом состоянии.

Кромкооблицовочный станок KROM 750 max является электротехническим прибором и к нему нужно применять все соответствующие меры безопасности:

- не использовать станок во влажном помещении или рядом с мокрой точкой, вода от которой может попасть на станок;

- пол должен быть сухой;

- электропитание должно быть с заземлением;

- питающие сети должны соответствовать нормативам;

- для предотвращения ослабления контактных креплений необходимо регулярно проверять компоненты электрооборудования. Электросхема должна собираться, проверяться и обслуживаться электриком;

- работы по обслуживанию станка касательно электрической части должны производиться на отключённом от сети станке;

- убедитесь что в рабочей зоне станка, на полу, не окажутся провода или какие-то другие посторонние вещи об которые можно запнуться во время работы.

- не используйте кромкооблицовочный станок вблизи сжиженной газовой смеси пропана и бутана, а также вблизи других легковоспламеняемых или горючих веществ во избежание пожара.

Станок работает на двух физикотехнических принципах: температура (разогрев клея до жидкого состояния) и механическое вращение (привод клеевого узла). Важно помнить про эти очевидные вещи и быть внимательным.

А именно:

- не трогайте разогретый станок или его горячие элементы открытыми участками тела.

Постарайтесь подобрать для работы удобные перчатки и работать в них;

- если вы демонтируете верхнюю защитно-декоративную крышку с цепного привода (и продолжите так работать), то убедитесь, что при работе в механизм ни чего не затянет (цепочки, шнурки, фенечки, манжеты одежды, длинные волосы и т.д.).

ВАЖНО!!! Ни в коем случае не оставляйте включенный станок без присмотра даже на короткое время. Даже если отлучились из цеха на 1 минуту - отключайте станок от сети. Опасность заключается в потенциальном нарушении работы электрокомпонентов с коротким замыканием и последующим пожаром. Будьте бдительны. Берегите себя и свое имущество.

5. УСТАНОВКА, СБОРКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Для начала определитесь со способом работы на станке:

1. Стационарно - станок в расширительном столе, деталь двигается вдоль станка.
2. Мобильно - деталь зафиксирована на верстаке, станок в руках. Вы двигаетесь в процессе кромкооблицовки со станком вдоль детали.

Как Вы сами смогли заметить станок поставляется практически собранным. Нам нужно лишь присоединить верхнюю опорную площадку с рукояткой (Рис. №1, п.8) к станку, если необходимо обработать большую деталь перемещая станок в руках.

В силу компактного размера для удобства его эксплуатации мы рекомендуем установить его в металлический расширительный стол, входящий в комплект поставки, если планируете использовать станок в стационарном положении.

Так же можно изготовить дополнительный расширительный «стол» самостоятельно (используя обрезки ЛДСП, которых много на мебельном производстве) исходя из собственных предпочтений и потребностей. Так например можно заложить в столе место для хранения кромки и клея или какого-либо инструмента. Общей рекомендацией является изготовление расширительных столов слева и справа относительно станка размером не менее 1100 мм для удобной работы с длинными деталями. Рекомендуемая высота от пола до рабочей поверхности станка от 750 до 950мм в зависимости от роста оператора.

ВАЖНО!!! Температура в помещении должна быть не ниже 21°C. Это принципиально для качества кромкооблицовки. Место эксплуатации станка нужно обеспечить хорошим освещением и вентиляцией (сквозняком) для минимизации вреда здоровью от паров клея (особенно, если работаете с низкокачественным клеем).

Если станок приобретён Вами зимой или просто в холодное время, перед подключением и первым запуском рекомендуем ему сутки «отстояться» в теплом помещении. Для работы станка требуется напряжение в 220v. Не рекомендуется подключать станок через переноски - лучше напрямую в розетку.

6. АЛГОРИТМ РАБОТЫ



Рис. №2

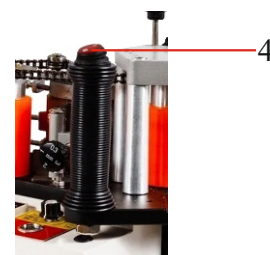


Рис. №3

| № | НАИМЕНОВАНИЕ | № | НАИМЕНОВАНИЕ |
|---|------------------------|---|------------------------------------|
| 1 | контроллер температуры | 3 | регулировка скорости подачи кромки |
| 2 | питание станка | 4 | кнопка подачи кромки |

Управлять станком и собственно работать на нем достаточно просто. Если описать принцип действия одной фразой, то получается, что ТЭНы разогревают гранулированный клей до жидкого состояния, а механический привод подает его на клеевые валы.

Если Вы первый раз сталкиваетесь с ручным кромкооблицовочным станком, то рекомендуем действовать осмотрительно, небольшими шагами. Выделите на знакомство со станком час - полтора.

Начните с «холостого режима» - работа станка без кромления деталей. Ознакомьтесь с управлением, настройками и возможностями станка. Первую проклейку начните с прямой детали удобного размера (не большая и не маленькая, например 400 мм на 250 мм) и кромки толщиной 2 мм. Так же рекомендуем посмотреть видео о станке. (Отсканируйте QR cod в разделе Приложение №1: Видеообзор или перейдите по ссылке https://krom-stanki.ru/catalog/krom_750_max).

Подготовка станка к работе:

Для начала определитесь со способом работы на станке:

1. Стационарно - станок в расширительном столе, деталь двигается вдоль станка.
2. Мобильно - деталь зафиксирована на верстаке, станок в руках. Вы двигаетесь в процессе кромкооблицовки со станком вдоль детали.

В зависимости от этого или соберите расширительный стол и соедините его со станком, или установите опорную площадку на кромочник.

Внезависимости от способа работы сначала подготовьте станок для работы:

1. Настройте станок на ширину кромки. Для этого ослабьте регулятор ограничителя высоты кромки (Рис. №1, п1) по ширине кромки +0,5/1 мм. Нужно чтобы кромка шла в одной плоскости (ее не уводило вверх). Ограничители высоты (Рис. №1, п.1) не должны позволять кромке играть вверх/вниз, но при этом не должны ее зажимать и мешать свободному проходу.

2. При необходимости засыпьте клей в клеевую ванну расположенную под крышкой (Рис. №1, п.11).

ВАЖНО!!! При первом запуске оборудования, можно отработать на клее, который был засыпан на заводе для проверки работы станка.

3. Убедитесь в том, что кнопка включения находится в выключенном положении.

4. Включите питание станка (Рис. №2, п.2).

5. Настройте нужную температуру с помощью контроллера температуры (Рис. №2, п.1) для того, что бы клей в клеевой ванне нагрелся и стал жидким. При первом запуске (если Вы работаете на клею который был в ванне с завода) выставляйте температуру 135°C.



Рис. №4

Отдельно внимания требует контроллер температуры (Рис. №4). Два дисплея отображают температуру. Верхний дисплей фактическую (рис. №4, п.4). Нижний дисплей заданную (рис. №4, п.3). Нижняя левая кнопка (Рис. №4, п.1) при однократном нажатии переводит нас в режим выбора заданной температуры. С помощью кнопок «больше» и «меньше» (Рис. №4, п.1) устанавливаем нужное значение. Повторно нажимаем «SET» и переводим контроллер в режим набора заданной температуры. После набора заданной температуры контроллер снимет блокировку с двигателя, который отвечает за работу подачи кромки и вращение клеевых валов.

ВАЖНО!!! После того, как температура плавления клея достигнет нужного вам значения, подождите 2-3 минуты. Фактически убедитесь, что клей в клеевой ванне достаточно жидкий для начала кромкооблицовки. Только после этого можно приступить к работе на станке.

6. Включите «подачу кромки» на торце черной ручки (Рис. №3, п.4). Двигатель и клеевой узел начнут вращаться.

7. Настройте уровень клея на каждом из клеевых валов с помощью ракилей (Рис. №1, п.12). Они установлены индивидуально на каждом из клеевых валов. Эти настройки меняются в зависимости от типа кромки (толщины), скорости подачи, формы деталей и используемого клея. Настроить станок раз и навсегда при работе с различной кромкой и различным клеем не получится. Нужно осознавать, что это практически главная регулировка на станке, которая напрямую влияет на качество кромкооблицовки. После настройки уровня клея можно отключить двигатель.

В процессе знакомства со станком не бойтесь поэкспериментировать и найти оптимальный уровень клея на каждом из клеевых валов для максимального качества приклеивания кромки. Это позволит не только повысить качество мебели, но также снизит расход не дешёвого в наше время клея.

Мы заметили, что многие наши клиенты не уделяют этому моменту настройки станка должного внимания. Но повторимся - это очень важно. Приведём пример: для проклейки кромки толщиной 0,4 мм на прямые детали мы рекомендуем наносить клей только на торец заготовки. Так тонкая кромка не будет «плавиться», а на торце детали через кромку не проявится текстура ЛДСП.

ВАЖНО!!! Уровень клея регулируется только когда станок в разогретом состоянии и клей жидкий. В противном случае можно легко повредить станок сорвав регулировочные болты в ракилях.

РЕКОМЕНДАЦИЯ: Первую настройку проведите на толстой 2 мм кромке. Используйте для этого небольшие кусочки кромки в 25 - 30 см. Настройку на уровень клея начните с минимального значения клея на валах и постепенно добавляйте клей. Не пробуйте сразу приклеивать, сначала просто пропустите кромку через клеевой вал. Посмотрите как ложится клей на кромку. Идеальное нанесение (работает только при качественном клее) клея на детали и/или кромке не сплошным слоем, а в виде «сеточки».

8. Между гильотиной и клеевым узлом расположен механизм настройки на толщину кромки (прижимной ракиль - Рис. №1, п.10). Настройте его на толщину кромки, которую вы используете в работе.

9. Проденьте (подведите) кромку максимально к механизму автоподачи кромки.

ВАЖНО!!! Так как станок не оборудован гильотиной, кромку нужно нарезать в размер заранее с припуском к размеру детали 30-50мм.

Станок готов к работе. Предположим вы планируете приклеить прямую деталь и станок установлен стационарно. Для этого отмерьте кромку в размер заготовки с допуском по 1-2см на каждый край. Вставьте кромку в подающий узел. Нажмите кнопку (Рис. №3) для подачи клея на клеенаносящий валик. Далее кромка будет двигаться автоматически. Как только кромка с нанесенным клеем продвинется до прижимного ролика прижмите деталь к кромке. Деталь должна быть в плоскости и перпендикулярно прижимному ролику. Ведите деталь относительно станка по ходу движения кромки, одновременно прижима деталь к кромке и прижимному ролику. Скорость перемещения детали должна совпадать со скоростью подачи кромки. Обращайте внимание на то, чтобы в конце цикла кромления движение детали было равномерным по высоте и направлению до тех пор, пока вся кромка не будет выведена из-под прижимного валика. В итоге у Вас в руках останется деталь с приклеенной кромкой, которую необходимо дополнительно обработать вручную. Делается это с помощью ручного инструмента, который так же можно приобрести в нашей компании.

ВАЖНО!!! При наклеивании кромки толщиной 0,4 мм вести станок ровно и плавно без остановки. Клей наносится непосредственно на кромочный материал. Кромка 0,4мм от температуры клея становится очень пластичной. При рывках или остановках могут возникнуть дефекты приклеивания.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Выполнять каждый месяц смазку деталей привода клеевого узла, таких как цепь и шестерни. Для этого нужно использовать высокотемпературную густую смазку (любая на ваш выбор - литол, циатим и т.д. купить можно в любом автомагазине). При интенсивной эксплуатации станка интервал нужно уменьшить. Определяйте визуально сами - задача привод всегда в тонком слое смазки.

- При смене клея допускается смешивание разного клея в ванне, однако мы рекомендуем удалять старый клей полностью. Для этого в жидком состоянии положите какой-нибудь Т - образный предмет углом соединения в клей. Дождитесь полного остывания клея (затвердевания). После нагрейте клей до 80 градусов. Клей отойдет от стенок. Вытащите его одним брикетом. Дополнительно можно очистить ванну с помощью растворителя и можно засыпать новый клей.

- Поддерживайте станок в чистоте. Обдувайте его от пыли и опилок. Не допускайте скопление грязи в электрощитке / на электронных комплектующих.

8.РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Уважаемые коллеги, приведённые ниже рекомендации получены из нескольких источников (от клиентов, сервисной службы, наладчиков и завода) в течение длительного времени.

Надеемся они будут полезны для Вас:

1. Прежде всего нужно внимательно выбирать клей. Общая рекомендация клей должен содержать в составе инертные материалы не более чем 40%. Рекомендуем пользоваться проверенными и рекомендованными брендами. Визуально клей в расплавленном состоянии в клеевой ванне должен быть по консистенции как кисель, т.е. не очень густой. Излишки сильно густого клея будет плохо стекать назад в клеевую ванну и по истечению некоторого времени клей продавит верхние сальники и выйдет через верхние шестерни.

2. Следующая рекомендация так же частично связана с клеем. Нужно обеспечить свободное вращение клеевого узла. Иными словами двигатель должен работать без дополнительной, лишней нагрузки. Для этого клей должен достаточно жидкий, а цепной привод своевременно обслужен (смазан).

3.Поддерживайте станок в чистоте, не допускайте попадание грязи на электрокомпоненты.

4. Ракиля клеевого узла сверху имеют силиконовые накладки. Некоторые клиенты чистят клеевой узел резаками, что приводит к повреждению данных накладок. Поэтому чистку клеевого узла нужно проводить не механическим способом.

5. Напряжение в сети должно быть стабильным с колебанием не более 5% вольт (если присутствуют скачки в сети или просадка, нужно использовать стабилизатор напряжения - так станок прослужит дольше).

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1.Продавец гарантирует исправную работу оборудования, используемого по назначению, в течении **12 месяцев с момента приемки оборудования Покупателем**, при условии соблюдения правки и условий эксплуатации изложенных в прилагаемой инструкции.

2.При выходе из строя оборудования в гарантийный период, Покупатель обязан сообщить Продавцу о поломке в 3-дневный срок. Заявка на гарантийный ремонт и сервисное обслуживание направляются через сайт: **krom-stanki.ru/service**.

3. Исполнение гарантийных обязательств осуществляется как в месте поставки товара, так и по месту нахождения Поставщика (или Производителя). В случаях, когда гарантийные обязательства осуществляются по местонахождению Поставщика (или Производителя), доставка товара и комплектующих изделий к месту гарантийного обслуживания, ремонта, замены и обратно осуществляется за счет Поставщика.

4. Гарантия не распространяется на случаи неисправностей, связанных:

- с эксплуатацией не должным образом, в том числе имеющий по вине Покупателя механические повреждения;
- с эксплуатацией или хранением в ненадлежащих условиях (среде);
- с прошедшим модификацию оборудованием;
- с несоблюдением технических условий подключения, указанных в технической документации;
- с использованием оборудования не по назначению или с нарушением правил эксплуатации и обслуживания, описанных в технической документации;
- если оборудование имеет следы постороннего вмешательства или была попытка несанкционированного ремонта;
- с ошибками персонала, в т.ч. с бездействием;
- с повреждениями в результате ударов или других механических, термических и химических воздействий;
- с несанкционированным изменением конструкции, электрических, механических или пневматических систем оборудования;
- с невыполнением периодических профилактических работ в сроки, рекомендуемые производителем;
- вследствие возникновения форс-мажорных обстоятельств (пожара, стихийного бедствия и т.д.) или воздействий окружающей среды (дождь, молния и т.д.).

5. Покупатель самостоятельно осуществляет подключение оборудования согласно инструкции по эксплуатации, выполняет работы по подключению к электропитанию, заземлению, а также оценка качественных характеристик данных подключений, по замене предохранителей, по переналадке оборудования на другие материалы и оснастки в ходе эксплуатации, работы по замене расходных материалов и ресурсных запасных частей, а также профилактические работы, указанные в инструкции.

6. Продавец не **гарантирует нормальную работу оборудования, если не обеспечены:**

- чистота помещения и рабочего места;
- нормальный температурно-влажностный режим в помещении, где эксплуатируется оборудование;

- стабильность напряжения электросети;
- пусконаладка квалифицированным персоналом.

7. По истечении гарантийного срока ремонт и (или) обслуживание оборудования осуществляется за дополнительную оплату на основании согласованных и оплаченных счетов.

8. Продавец не отвечает за косвенные убытки Покупателя, связанные с выходом из строя и ремонтом оборудования.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

| | |
|-----------------|---|
| Оборудование | Ручной кромкооблицовочный станок KROM 750 max |
| Модель | Стандартный |
| Серийный номер | |
| Элемент питания | Сеть 220V |
| Дата продажи | |

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с 40702810036260006735 К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

С условиями гарантии и сервисного обслуживания ознакомлен и согласен:

Ф.И.О., подпись покупателя

8-812-642-10-04 www.KratonShop.ru

**Приложения:
№1: Видеообзор**



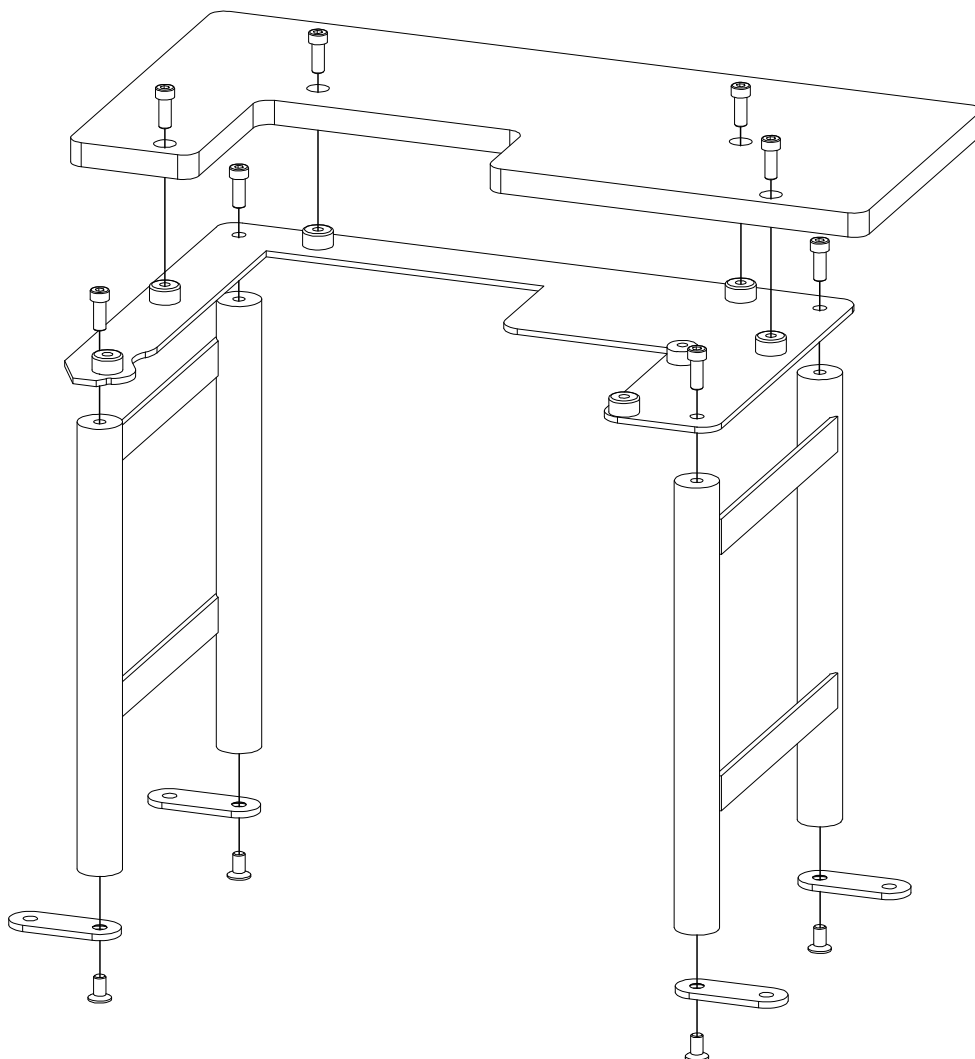
Рис №5



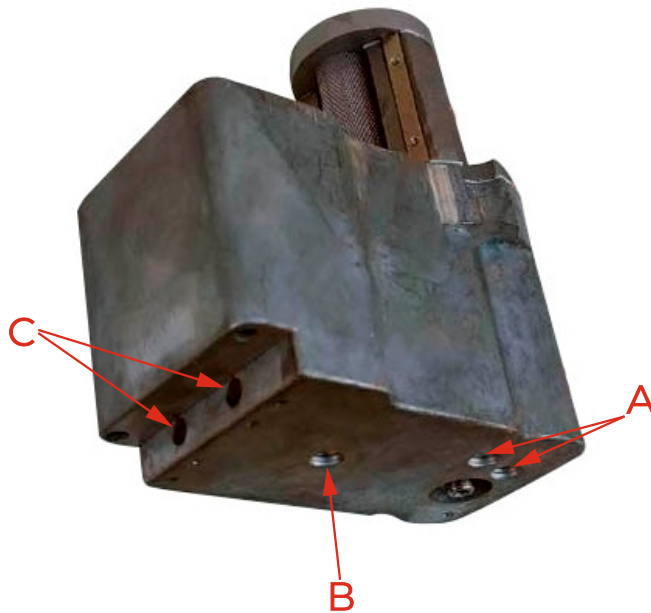
Рис №6

Рис. №5 - Заявка на гарантийный ремонт и сервисное обслуживание на сайте krom-stanki.ru.
Рис. №6 - Видеообзор на ручной кромкооблицовочный станок KROM 750 max.

№2: Схема сборки металлического стационарного расширительного стола



№3: ТЭНы



| модель: KROM 750 max | | |
|----------------------|------------|------------|
| A | размер | 6×160мм |
| | мощность | 220В/150Вт |
| | количество | 2 шт |
| B | размер | 8×60мм |
| | мощность | 220В/100Вт |
| | количество | 1 шт |
| C | размер | 8×80мм |
| | мощность | 220В/150Вт |
| | количество | 2 шт |

Уважаемый покупатель!

Благодарим за покупку и выбор нашей компании. Желаем Вам успехов и процветания в Вашем деле. Будем рады повторному сотрудничеству, ведь у нас Вы можете приобрести полный ассортимент станков и оборудования для мебельного производства.

Общество с ограниченной ответственностью

«Торговый дом Кратон»

www.kratonshop.ru

ИНН 7806502217 КПП 781101001

Юр.ад. Санкт-Петербург, ул. Народная, д11, корп. 2, лит. А, пом. 7-Н Тел 2917399 Р/с [40702810036260006735](https://www.kratonshop.ru) К/с
30101810300000000811 БИК 044030811 ФИЛИАЛ № 7806 ВТБ 24 (ПАО) Санкт –Петербург

8-812-642-10-04 www.KratonShop.ru